



43

03CO

PATENT

## IN THE U.S. PATENT AND TRADEMARK OFFICE

Applicant: Reijo LYLYKANGAS et al. Confirmation No. 3661  
Appl. No.: 10/072,906 Group: Unassigned  
Filed: February 12, 2002 Examiner: Unassigned  
For: METAL REACTOR CELL AND MANUFACTURING  
METHOD THEREOF

L E T T E R

Assistant Commissioner for Patents  
Washington, DC 20231

Date: May 14, 2002

Sir:

Under the provisions of 35 U.S.C. § 119 and 37 C.F.R. § 1.55(a), the applicant(s) hereby claim(s) the right of priority based on the following application(s):

<u>Country</u>	<u>Application No.</u>	<u>Filed</u>
FINLAND	20010257	FEBRUARY 12, 2001
FINLAND	20010258	FEBRUARY 12, 2001
FINLAND	20010259	FEBRUARY 12, 2001

Certified copies of the above-noted applications are attached hereto.

If necessary, the Commissioner is hereby authorized in this, concurrent, and future replies, to charge payment or credit any overpayment to Deposit Account No. 25-0120 for any additional fee required under 37 C.F.R. §§ 1.16 or 1.17; particularly, extension of time fees.

Respectfully submitted,

YOUNG &amp; THOMPSON

By

Benoît Castel, #35,041

Ref. 3502-1008

745 South 23<sup>rd</sup> Street, Suite 200  
Arlington, Virginia 22202  
(703) 521-2297

Attachment

**CERTIFICATION**

This is to certify that the attached English-language document "Metal reactor cell and manufacturing method thereof" is a true, accurate, and complete translation of the original Finnish-language document "Metallinen reaktorikenno ja menetelmä sen valmistamiseksi", to the best of my knowledge and belief.

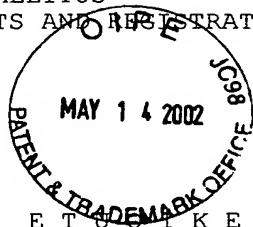
Executed this 22 day of March, 2002.

Riittaliisa Lehtonen

Riittaliisa Lehtonen, M.A.  
Patent Assistant

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS  
NATIONAL BOARD OF PATENTS AND REGISTRATION

Helsinki 28.1.2002



ETUUSKEUSTODISTUS  
PRIORITY DOCUMENT

Hakija  
Applicant

Kemira Metalkat Oy  
Helsinki

Patenttihakemus nro  
Patent application no

20010257

Tekemispäivä  
Filing date

12.02.2001

Kansainvälinen luokka  
International class

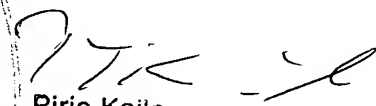
F01N

Keksinnön nimitys  
Title of invention

"Metallinen reaktorikenno ja menetelmä sen valmistamiseksi"

Täten todistetaan, että oheiset asiakirjat ovat tarkkoja jäljennöksiä patentti- ja rekisterihallitukselle alkuaan annetuista selityksestä, patenttivaatimuksista, tiivistelmästä ja piirustuksista.

This is to certify that the annexed documents are true copies of the description, claims, abstract and drawings originally filed with the Finnish Patent Office.

  
Pirjo Kaila  
Tutkimussihteeri

Maksu 50 €  
Fee 50 EUR

Maksu perustuu kauppa- ja teollisuusministeriön antamaan asetukseen 1027/2001 Patentti- ja rekisterihallituksen maksullisista suoritteista muutoksineen.

The fee is based on the Decree with amendments of the Ministry of Trade and Industry No. 1027/2001 concerning the chargeable services of the National Board of Patents and Registration of Finland.

Osoite: Arkadiankatu 6 A Puhelin: 09 6939 500 Telefax: 09 6939 5328  
P.O.Box 1160 Telephone: + 358 9 6939 500 Telefax: + 358 9 6939 5328  
FIN-00101 Helsinki, FINLAND

## Metallinen reaktorikenna ja menetelmä sen valmistamiseksi— Metallisk reaktorcell och dess tillverkningsmetod

### Tekniikan tausta

- 5 Keksinnön kohteena on kaasujen käsittelyssä käytettävä metallinen reaktorikenna sekä menetelmä sen valmistamiseksi.

Kaasujen käsittelyssä, kuten pakokaasujen ja savukaasujen puhdistuksessa, käytetään yleisesti reaktorikenoja, joissa on kanavia, joiden läpi kaasu johdetaan. Kanavien pinnalla on aktiivisia aineita, kuten katalyyttejä. Reaktorikenoja voidaan  
10 tehdä metallilevyistä. Levyt on päällystetty keraamisella huokoisella kantajalla, johon aktiiviset metallit tai metallioksidit on kiinnitetty. Myös kokonaan keraamisia reaktorikenoja valmistetaan.

Reaktorikennolle asetettavat mekaaniset vaatimukset ovat kasvaneet esim. tiukentuneiden ilmansuojelumääräysten johdosta. Reaktorikenna pyritään esim. pakokaasujen puhdistuksessa asentamaan mahdollisimman lähelle moottoria, jotta sen toiminta  
15 olisi riittävän tehokasta. Tällöin reaktorikennoon kohdistuu erittäin voimakkaita lämpötila- ja painevaihteluja. Lämpötilat yleensäkin ovat moottorin lähelle asennetuissa reaktorikenoissa korkeita, koska polttoaine pyritään polttamaan korkeassa lämpötilassa mahdollisimman vähäisen ilmamäärän kanssa.

20 Metallisen reaktorikennon painehäviöt ovat alhaiset, siinä on suuri geometrinen reaktiopinta-ala ja sen toiminta käynnistyy keraamista kennoa nopeammin. Keraaminen reaktorikenna on mekaanisesti suhteellisen kestävä, mutta sen kiinnittäminen esim. koteloon voi olla ongelmallista. Keraamiset reaktorikenoista tehdään yleensä vain nk. suorita kennoja, joissa kaasujen lämmön- ja aineensiirto-ominaisuudet eivät  
25 ole kaasun käsittelyn kannalta optimaalisia.

Metallisissa reaktorikenoissa käytetään usein poimulevyjä, jotka on joko rullattu tai taitettu S-muotoon yhteen sileiden levyjen kanssa. Reaktorikenna liitetään kaasuputkistossa olevaan koteloon yleensä joko kotelon pinnan hitsaus- tai juotosliitosten tai kotelon sisällä olevien listojen tai puikkojen avulla. On myös käytössä reaktorikenna, jossa poimulevyjä on asetettu päällekkäin sileiden levyjen kanssa ja ne on  
30 kiinnitetty toisiinsa levyjen reunoissa olevilla hitsauksilla. Lisäksi tunnetaan reaktorikenna, jossa poimulevyjä on liitetty toisiinsa erittäin harvassa olevin juotos- tai hitsausliitosten avulla.

Reaktorikennon kestävyyttä testataan nopeutetuilla testeillä, jossa reaktorikennoa kuormitetaan erittäin nopeilla lämpötila- ja painevaihteluilla. Markkinoilla olevat pakokaasujen puhdistuksessa käytettävät reaktorikennot kestävät vaativimmassa tämänkaltaisissa testissä rikkoutumattomana vain muutamia tunteja. Tulevaisuudessa reaktorikennojen tulisi kuitenkin kestää näissä testeissä kymmeniä tai jopa satoja tunteja.

### Keksinnön yleinen kuvaus

Nyt on keksitty kaasujen käsitelyssä käytettävä reaktorikunno, joka on erityisen kestävä myös vaativissa olosuhteissa.

10 Tämän tavoitteen saavuttamiseksi keksinnölle ovat tunnusomaisia seikat, jotka on esitetty itsenäisissä patenttivaatimuksissa. Muissa patenttivaatimuksissa on esitetty keksinnön eräitä edullisia sovellutusmuotoja.

Poimulevyllä tarkoitetaan tässä keksinnössä mitä tahansa levyä, jossa on poimu. Poimu on mitä tahansa levyn kohtaa, jonka pinta on eri tasossa levyn keskipinnan kanssa. Poimulevy voi olla esim. nystyröillä tai painanteilla poimutettu. Poimulevy voi olla myös levyn keskipinnan suhteen symmetrisesti tai epäsymmetrisesti suorasta levystä taivuttamalla tai prässäämällä tehty profiloitu levy. Profilointi voi olla esim. aaltomainen tai levy voi olla V-muotoisesti profiloitu. Toinen levy puolestaan on mikä tahansa muunlainen levy, joka voidaan kiinnittää poimulevyyn. Toinen levy voi olla poimulevy tai esim. sileä levy, reikälevy tai verkkolevy. Toinen levy voi myös olla poimulevystä taittamalla tai rullaamalla muodostettu levy.

Poimulevyn poimut voivat poimulevyn eri kohdissa olla erimuotoisia ja erikokoisia. Eri poimulevyissä poimut voivat olla niinikään erimuotoisia ja erikokoisia. Voidaan esim. koota reaktorikunno, jossa sen keskellä on lähellä toisiaan olevia tiheästi poimutettuja levyjä ja sen reunoilla on kauempana toisistaan olevia harvasti poimutettuja levyjä. Tällaisella ratkaisulla voidaan säädellä reaktorikennon sisäisiä virtauksia.

Poimun suunnalla tarkoitetaan tässä patenttihakemuksessa sitä suuntaa, mihin suuntaan poimun pinta on eniten eri tasossa poimun viereisen levyn pinnan kanssa. Profiloitussa levyssä poimun suunta on profiloinnin aaltojen tai urien suunta. Poimujen suunnat määräävät levyjen väliin jäävien kanavien suunnat. Täten poimutus vaikuttaa olennaisesti siihen, miten käsiteltävä kaasu virtaa reaktorikennon kanavissa.

Reaktorikennon levyjen poimun muoto, koko ja suunta sekä reaktorikennon poikkileikkauksen aukkotiheys valitaan käyttökohteen mukaan. Reaktorikenno voi myös muodoltaan olla monenlainen, kuten spiraali, S-, J- tai V-muotoon taitettu tai päällekkäin ladottu tai taiteltu reaktorikenno. Aukkotiheys voi esim. olla 1 – 300 aukkoa per  $\text{cm}^2$ , kuten edullisesti 1 – 10 tai 10 – 50 tai 50 – 100 tai 100 – 300 aukkoa per  $\text{cm}^2$ . Myös levyn paksuus voi vaihdella. Näin voidaan tehdä virtausominaisuuksiltaan hyvinkin erilaisia reaktorikennoja. Kotelon poikkipinnan muoto voi käyttökohteesta riippuen vapaasti vaihdella. Se voi olla esim. pyöreä, ovaali tai puolisuunnikas. Edullisesti voidaan käyttää alalla vakiintuneita kotelon kokoja ja muotoja.

Reaktorikennon levyjen materiaali voi esim. pakokaasujen käsittelyssä olla ferriittistä rauta-kromi-alumiini –seosta, esim. W1.4767. Kennot voidaan tehdä myös esim. austeniittisestä korkean nikkeli- ja kromipitoisuuden sisältävästä ns. superseoksesta W2.4633.

Keksinnön mukainen reaktorikenno voidaan asentaa koteloon, jonka muoto vastaa reaktorikennon muotoa. Tällöin kotelossa on mahdollisimman vähän nk. kuolleita kohtia tai ohivirtauskohtia. Myös tämä ratkaisu tehostaa reaktorikennon toimintaa. Myös tämä monipuolistaa keksinnön käyttöä.

Poimulevy on mekaanisesti jäykempi ja vahvempi kuin sileä levy. Levyn poimut voivat vähentää myös esim. kaasujen virtausten aiheuttamia resonansseja reaktorikennossa. Levyn poimut lisäävät reaktorikennon kontaktipinta-alaa, jolloin reaktorikennon toiminta on tehokkaampaa. Profiloituilla levyillä on lisäksi ominaisuus joustaa sisäisesti esim. lämpölaajenemisen johdosta. Tällöin liitokset eivät rikkoudu niin helposti kuin sileiden levyjen pinnoissa olevat liitokset.

Levyjen toisiinsa kiinnittämisessä voidaan käyttää hitsausta, kuten vastushitsausta tai sädehitsausta. Nämä soveltuvat reaktorikennon valmistukseen erityisen hyvin, koska niillä voidaan nopeasti ja paikallisesti liittää suuri määrä levyjä kerralla kiinni toisiinsa. Levyjen väliset liitokset voidaan tehdä myös juottamalla.

Keksinnön mukainen kenno on mekaanisesti olennaisesti lujempi kuin mikään tunnettu metallinen reaktorikenno. Sen kestoikä erittäin vaativissa moottoritesteissä on jopa 5 – 10 -kertainen kaupallisiin markkinoilla saatavissa oleviin kilpaileviin tuotteisiin verrattuna. Se voidaan sijoittaa välittömästi moottorin läheisyyteen, koska se kestää erittäin vaihteleviakin olosuhteissa pitkään rikkoutumatta.

Keksinnön mukainen reaktorikunno voidaan valmistaa myös suhteellisen ohuista levyistä, jolloin sen terminen massa vähenee. Tämän seurauksena reaktorikunno lämpenee nopeammin ja sen toiminta myös käynnistyy nopeasti. Tällöin myös sen toimintaedellytykset erittäin vaativissa olosuhteissa ovat erittäin hyvät. Ohuista levyistä valmistettu keksinnön mukainen reaktorikunno aiheuttama painehäviö on myös alhainen. Levyjen paksuudet voivat esim. olla 0,01 – 0,2 mm, kuten 0,02 – 0,05 mm. Poimujen korkeudet voivat esim. olla 0,2 – 5 mm, kuten 0,1 – 2 mm.

Keksinnön eräänä kohteena on reaktorikennon poimulevy, joka on kiinnitetty ainakin jostakin poimusta tiheillä liitoksilla kiinni toiseen levyyn siten, että levyjen väliin jää kanavia. Poimuista tapahtuva levyjen yhteen kiinnittäminen jäykistää reaktorikunnoa olennaisesti ja siitä tulee mekaanisesti erityisen kestävä myös vaativissa olosuhteissa. Reaktorikennosta saadaan mekaanisesti erityisen kestävä, kun poimujen liitokset ovat mahdollisimman lähellä toisiaan. Tämä voidaan toteuttaa esim. kiinnittämällä levyjä kiinni toisiinsa siten, että reaktorikennossa on 10 – 1000 liitosta per  $\text{cm}^3$ , kuten edullisesti 10 – 50 tai 50 – 200 tai 200 – 500 tai 500 – 1000 per  $\text{cm}^3$ .

Keksinnön eräänä kohteena on levyjen esihapetus. Levyjen esihapetuksen todettiin yllättäen parantavan levyjen toisiinsa kiinnittymistä erityisesti vastushitsauksessa. Levyjen esihapetus voidaan tehdä esim. esihehkutuksella tai kemiallisella hapetuksella.

Levyjä voidaan esihapettaa hehkuttamalla esim. 0,1 – 10 h lämpötilassa 500 – 1000 °C, kuten edullisesti 1 – 3 h lämpötilassa 700 – 800 °C. Alumiinipitoisten levyjen pintaan muodostuu tällöin alumiinioksidikerros. Tämä ohut alumiinioksidikerros tehostaa vastushitsausta. Oksidikerros voi muodostua myös muista aineista tai yhdisteistä kuin alumiinista.

Keksinnön eräänä kohteena on reaktorikunno, jossa on päällekkäisiä levyjä, joiden päällekkäiset poimut ovat vinossa kulmassa toisiinsa nähden. Reaktorikennosta saadaan kestävä ja tehokas, kun siinä on toisiinsa kiinnitettyjä poimulevyjä, jotka on päällekkäin siten, että päällekkäisten levyjen poimut ovat kiinni toisissaan ja ne ovat eri suunnassa toisiinsa nähden. Tällaisessa reaktorikennossa levyjen pintojen ja puhdistettavan pakokaasun kontaktipinta-ala on suuri ja sen toimintaedellytykset ovat hyvät.

Päällekkäin kiinnitetyt poimulevyt, joiden poimut ovat vinossa kulmassa toisiinsa nähden, voivat olla profiloituja levyjä. Toisiinsa kiinnitetyt profiloidut levyt kosket-

tavat toisiaan vain poimujen yhtymäkohdissa. Kiinnittämällä profiloitunut levyt poimujen suuntien suhteen vinoon kulmaan esim. hitsaus- tai juotosliitoksilla 1 – 5 mm välein saadaan reaktorikennosta erityisen kestävä.

- 5 Profiloitunut levyt, joiden poimut kiinnitetään vinoon kulmaan toisiinsa nähden, voidaan valmistaa esim. profiloitusta levynauhasta, jonka profiloinnit ovat vinossa kulmassa levynauhan reunojen kanssa. Levynauhasta leikataan reaktorikennon muotoisia levyjä, jotka ladotaan profiloinnin suhteen ristikkäin päällekkäin siten, että joka toinen levy käännetään ennen niiden asentamista päällekkäin. Levynauhasta voidaan tehdä profiloituja levyjä taittamalla levynauhaa päällekkäin vuorotellen eri suuntiin. Levynauhan profilointi voi tyypillisesti olla 8 – 45 asteen kulmassa levynauhan reunojen kanssa, edullisesti levynauhan profilointi on 10 – 30 asteen kulmassa. Tällöin toisiinsa liitettyjen profiloitujen levyjen poimujen välinen suuntakulma on edullisesti 20 – 60 astetta.

- 15 Vinoon kulmaan päällekkäin kiinnitetyistä profiloituista levyistä tehdyssä reaktorikennossa käsiteltävä kaasu virtaa myös levyjen sivusuunnassa. Tämä sekoittaa kaasua ja tasaa virtausjakautumaa kennossa.

- 20 Profiloituista levyistä tehdyssä reaktorikennossa levyjen poimujen välinen suuntakulma voi olla esim. 5 – 90 astetta. Mitä suurempi tämä kulma on, sitä pistemäisempiä ovat poimulevyjen väliset kosketuskohdat. Tällöin siis levyjen reaktiopinta on mahdollisimman suuri. Toisaalta suuri profiloitukulma voi aiheuttaa käsiteltävän aineen tai yhdisteen virtaukseen painehäviöitä liiallisen turbulenssin takia. Edullisesti päällekkäin olevien profiloitujen levyjen poimujen välinen suuntakulma on käsiteltävän kaasun virtaussuunnassa 20 – 60 astetta, kun käsitellään esim. polttomoottorin pakokaasuja.

- 25 Tasainen virtausjakauma tasaa reaktorikennon lämpötiloja ja tällöin sisäiset lämpötilajännitykset ovat pienempiä. Tasainen virtausjakautuma tehostaa reaktorikennon toimintaa yleensäkin. Tällöin reaktorikennon toimintaedellytykset paranevat. Käyttämällä peräkkäin useampia reaktorikenoja, joissa levyjen suunnat ovat erilaiset, saadaan käsiteltävän kaasun virtauksia tasattua erittäin hyvin. Tällaisia reaktorikenoja voidaan liittää myös useita peräkkäin. Peräkkäiset reaktorikennot, joissa levyjen suunnat ovat ainakin osittain ristissä keskenään, voivat olla rakenteeltaan esim. spiraalimaisia, S-muotoon taitettuja, päällekkäin ladottuja tai taitettuja levyjä.

Keksinnön eräänä kohteena on levyjen ja reaktorikennon kiinnittäminen koteloon. Kotelossa voi olla sen pinnassa reaktorikennon kohdassa kiinnitysurat, jotka kiinnit-



tävät reaktorikennon levyjä koteloon sisäpintaan. Kiinnitysuria tehtäessä koteloon, jossa reaktorikenno on kotelon sisällä, levyjen reunat kääntyvät kotelon suuntaisiksi. Tämä lujittaa kotelon ja reaktorikennon välistä liitosta. Tällöin reaktorikennon levyjä ei välttämättä tarvitse kiinnittää toisiinsa. Kiinnitysurat estävät myös kotelon sisä-

5 seinän mukaisia kaasun ohivirtauksia.

Kiinnitysuria voi tyypillisesti olla esim. 2 – 8 kpl. Kiinnitysurat sijaitsevat edullisesti lähellä toisiaan reaktorikennon ja kotelon välisen lämpölaajenemisen minimoimiseksi. Tyypillisesti kiinnitysurien etäisyys toisistaan on 10 – 30 mm ja kiinnitysurien syvyys ja leveys on 0,5 – 2,0 mm. Edullisesti kiinnitysurat sijaitsevat olennaisesti reaktorikotelon keskiosassa tai käsiteltävän kaasun virtaussuunnassa katsoen kotelon alkupäässä.

10

Reaktorikenno voidaan kiinnittää koteloon myös hitsausliitosten avulla esim. hitsaamalla reaktorikenno kiinni koteloon ulkopuolelta. Erityisen vahva kiinnitys levyjen ja reaktorikennon sekä kotelon välille saadaan aikaan, kun hitsaus suoritetaan kiinnitysuran pohjasta kotelon läpi. Edullisesti voidaan käyttää laser-hitsausta, mutta myös esim. TIG- ja MIG-hitsausta voidaan käyttää.

15

Keksinnön eräänä kohteena on reaktorikennon asentaminen kartiomaiseen koteloon. Reaktori voidaan koota myös kartiomaiseen koteloon käyttämällä reaktorikennon valmistuksessa kartiomaisten kotelon muotoon leikattuja tai taitettuja levyjä. Kartiomaisten kotelon seinät jäykistävät reaktorikennon rakennetta, koska reaktorikenno kiilautuu kotelon seinien mukaisesti kartiomaisestä kohdasta. Kartiomaisten seinät lukitsevat reaktorikennot koteloon hyvin myös ilman kotelon pinnan uria tai hitsauksia. Kartiomainen kotelo voi olla muodoltaan esim. katkaistu kartio, katkaistu särmäkartio tai soikko. Se voi olla muodoltaan symmetrinen tai epäsymmetrinen.

20

Kartiomaisessa kotelossa, jossa kaasun virtaussuunnassa katsoen kotelon etureunan poikkipinta-ala on pienempi verrattuna kotelon keskiosan pinta-alaan, on reaktorikennon etuosassa syntyvä turbulenssi vähäistä. Tällöin reaktorikennon toiminta tehostuu ja virtausvastukset ovat suhteellisen pienet. Kartiomaisten kotelon seinän kartiointikulma on tyypillisesti 3 – 30 astetta.

25

Kartiomaiseen koteloista voidaan liittää toinen kartiomainen kotelo vastakkain tai molemmista päistään kartiomaiseen koteloon voidaan asentaa kaksi kartiomaista reaktorikennoa vastakkain. Tällaisista reaktorikennoista saadaan erityisen tehokkaita, kun reaktorikentöjen poimulevyinä käytetään poimulevyjä, jotka kiinnitetään toi-

30

siinsa poimutuksen suhteen vinoon suuntakulmaan ja reaktorikennnot liitetään lisäksi toisiinsa siten, että niiden levyjen suunnat ovat ainakin osittain ristissä keskenään.

- 5 Reaktorikennon etuosan aiheuttama painehäviö on erityisen merkittävä. Sylinterimäisessä reaktorikennossa etuosan painehäviö voi olla jopa puolet koko reaktorikennon painehäviöstä. Etukartion aiheuttaman painehäviö on keskeisesti riippuvainen sisääntuloputken ja reaktorikennon etupään poikkipinta-alojen suhteesta. Etupään päin supistuvassa reaktorikennossa tämä suhde on edullinen. Tällöin virtauksen turbulenssiaste pienenee ja painehäviö alenee merkittävästi.

- 10 Kartiomaisiin koteloihin voidaan liittää muunkin mallisia reaktorikennoja tai kotelaita. Voidaan esim. käyttää koteloa, joka on molemmista päistään kartiomainen ja keskeltä suora.

- 15 Kartiomaisen reaktorikennon poimulevyt ovat edullisesti muodoltaan sellaisia, että niiden poimujen korkeus on toisessa päässä pienempi kuin toisessa päässä. Tällaisessa levyssä voi esim. toisessa päässä olla matalasti profiloituja U-muotoisia uria, jotka portaattomasti muuttuvat levyn toiseen päähän mentäessä korkeammiksi V-muotoisiksi uriksi. Valitsemalla poimujen korkeusero sopivasti voidaan reaktorikennon koota kokonaisista yhteen hitsatuista levyistä, jolloin reaktorikennon mekaaninen kestävyys on hyvä ja sen valmistus on samalla yksinkertaista.

### Keksinnön erityinen kuvaus

- 20 Seuraavassa keksinnön eräitä sovellutuksia selostetaan yksityiskohtaisesti oheisiin piirustuksiin viittaamalla.

Kuvio 1 esittää reaktorikennorakennetta

Kuvio 2 esittää reaktorikennoa, jossa on profiloituja levyjä.

Kuvio 3 esittää kahta toisiinsa liitettyä reaktorikennoa.

- 25 Kuvio 4 esittää reaktorikennoa, joka on kiinnitetty koteloon kiinnitysurien ja hitsausliitosten avulla.

Kuvio 5 esittää reaktorikennoa, joka on asetettu kartiomaiseen koteloon.

- 30 Kuviossa 1 reaktorikennossa 1 on poimulevy 2, joka on kiinnitetty poimuista 31 päällä olevaan poimulevyyn 3 ja alla olevaan tasolevyyn 4 liitoksilla 5. Poimulevy 2 on aaltomaisesti profiloitu levy, jonka paksuus on noin 0,1 mm ja poimujen korkeus

on noin 1 mm. Poimulevy 2 on myös kiinnitetty poimuista 31 saman poimulevyn 2 taitettuun osaan. Reaktorikenno on asetettu koteloon 7. Reaktorikennossa 1 on alimmaisena poimulevy 6, joka on V-muotoisesti profiloitu levy, joka on kiinnitetty liitoksilla 5 tasolevyyn 4. Levyjen 2, 3, 4, 6 väliin on muodostunut kanavia 9, joiden läpi käsiteltävä kaasu johdetaan. Levyjen 2, 3, 4, 6 väliset liitokset 5 ovat 0,5 – 1,5 mm päässä toisistaan.

Kuviossa 2 reaktorikennossa 11 on päällekkäin asetettuja poimulevyjä 12, 13, jotka ovat profiloituja levyjä. Poimulevyt 12, 13 on kiinnitetty liitosten 15 avulla toisiinsa siten, että levyn 12 poimut 32 ovat noin 30 asteen kulmassa levyn 13 poimujen 33 kanssa. Käsiteltävä kaasu virtaa kanavissa 19 poimujen 32, 33 suuntaisesti ja samalla jatkuvasti sekoittuu.

Kuviossa 3 reaktorikennoon 1a, jossa on profiloituja levyjä 2a, on liitetty reaktorikenno 1b, jossa on profiloituja levyjä 2b. Reaktorikennot 1a, 1b on liitetty toisiinsa siten, että reaktorikennojen 1a, 1b profiloidut levyt 2a, 2b ovat 90 asteen kulmassa keskenään. Profiloidut levyt 2a on kiinnitetty toisiinsa siten, että levyjen 2a poimut 31a ovat kulmassa keskenään ja profiloidut levyt 2b on kiinnitetty toisiinsa siten, että levyjen 2b poimut 31b ovat kulmassa keskenään. Käsiteltävä kaasu pääsee virtaamaan reaktorikennossa 2a kanavissa 9a ja reaktorikennossa 2b kanavissa 9b. Kanavissa 9a, 9b kaasut sekoittuvat sisäisesti suunnissa, jotka ovat 90 asteen kulmassa keskenään. Tällöin reaktorikennojen 2a, 2b kautta kulkeva kaasu sekoittuu näissä molemmissa suunnissa erittäin tehokkaasti.

Kuviossa 4 reaktorikenno 41 on asetettu koteloon 47. Reaktorikenno 41 on kiinnitetty koteloon 41 kotelon pinnassa olevan kiinnitysurien 43, 44, 45 avulla. Kiinnitysurat ovat kiinni reaktorikennon 41 levyissä 42. Kiinnitysuran 43 pohjalle on lisäksi tehty hitsausliitos 46. Tällöin reaktorikenno 41 kiinnittyy paitsi kiinnitysurien 43, 44, 45 avulla niin myös hitsausliitoksen 46 avulla koteloon 47. Edellä kuvattu kiinnitystapa on erityisen tukeva, koska sekä kiinnitysurat 43, 44, 45 että hitsausliitos kiinnittyvät reaktorikennon 41 levyihin 42.

Kuviossa 5 keksinnön mukainen reaktorikennot 51, 52 on asetettu koteloon 57, joka on kartiomainen molemmista päistään. Reaktorikennot 51, 52 kiilautuvat kotelon 57 seiniä 57a, 57b sekä myös toisiaan vastaan, kun niihin kohdistuu käsiteltävän kaasun virtauspaineita. Myös käsiteltäessä kaasuja korkeassa lämpötilassa reaktorikennojen lämpölaajeneminen kiilaa reaktorikennoja 51, 52 kotelon seiniä 57a, 57b päin, jolloin ne kiinnittyvät tukevasti koteloon 57. Kotelon 57 kartiomaisten osien kartiointikulma  $\alpha$  on noin 7 astetta. Kartiomaisten kotelon 57 ja reaktorikennon 51 kaa-

suvirtauksen turbulenssista ja oikovirtauksista aiheutuvat paine- ja tehohäviöt ovat erityisen vähäiset.

Keksinnön mukaiselle reaktorikennon sovellutukselle (Kemira) ja eräille markkinoilla saatavilla oleville reaktorikennoille tehtiin vertaileva mekaaninen kestävyystesti (Sykli 2010) Reaktorikennossa 42 oli vinoon profiloituja aallotettuja levyjä 2, 3, jotka oli kiinnitetty vastushitsauksilla tiheydellä 200 liitosta per  $\text{cm}^3$  poimujen 31, 32, 33 suhteen 40 asteen kulmaan keskenään. Reaktorikunno asetettiin muodoltaan pyöreään koteloon 47, ja reaktorikunno kiinnitettiin koteloon kolmen kiinnitysuran 43, 44, 45 avulla. Lisäksi yhden kiinnitysuran pohjalle tehtiin hitsausliitos 46 laserhitsauksella.

Testattavat reaktorikennot asetettiin moottoritestipenkissä olevan moottorin (Saab 2,0L 16-V) pakosarjaan kiinni. Asennusten jälkeen moottori käynnistettiin ja lämmitettiin osakuormalla kunnes moottorin termostaatti tasaantui. Testissä toistettiin 50 sekunnin joutokäyntivaiheita ja täystehovaiheita. Täystehovaiheessa kierrokset olivat aluksi 5500 rpm ja ne laskettiin 4700 rpm:ään ennen joutokäyntivaihetta. Täystehon aikana syötettiin paineilmaa ennen reaktorikennoa sen verran, että lämpötila saatiin nousemaan noin 1020 °C:een reaktorikennossa. Joutokäyntivaiheessa avattiin voimakkaampi paineilmasyöttö tarkoituksena pudottaa lämpötila nopeasti alle 400 °C:een.

Syklin voimakas mekaaninen kuormitus perustuu korkean lämpötilaan, suureen kaasuvirtaan, voimakkaisiin kaasupulsseihin, lämpötilan nopeaan vaihteluun sekä pakosarjan kautta kulkeutuvaan moottorin tärinään. Sykli pysäytettiin 5 tunnin välein ja testattavat reaktorikennot tarkastettiin. Joissakin tapauksissa testi pysäytettiin jo aikaisemmin, mikäli havaittiin, että reaktorikunno oli jo mekaanisesti rikkoutunut. Vertailevien testien tulokset olivat seuraavat:

	Reaktorikunno	Aika ja tulos
	Kemira naulattu pyöreä	5 h särkynyt
	Nippon Steel	10 h särkynyt
	Juotettu Emitec	5,5 h särkynyt
30	Juotettu Emitec	5 h särkynyt
	Kemira WMC	50 h ehjä

Testitulosten mukaan keksinnön mukaisen reaktorikennon sovellutus Kemira kesti rikkoutumattomana ainakin 5 – 10 kertaa kauemmin testiolosuhteissa kuin vertailu-reaktorikennot.

**Patenttivaatimukset**

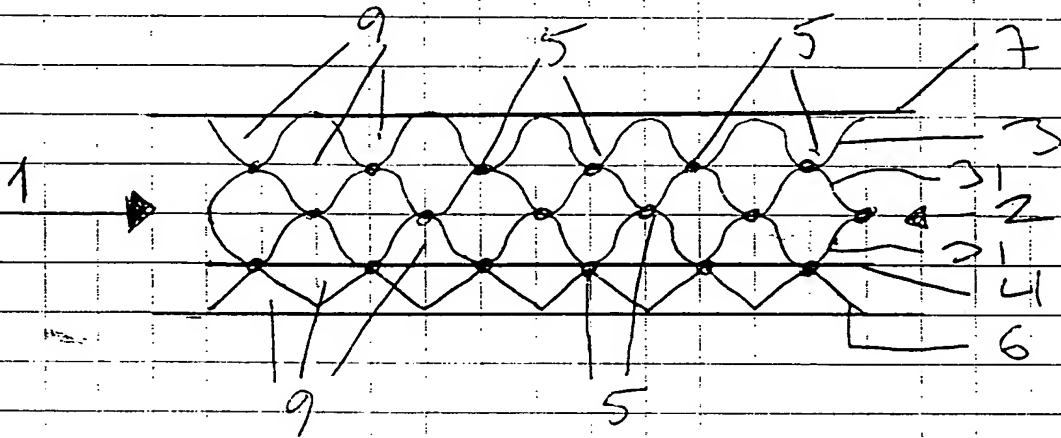
1. Kaasujen käsittelyssä käytettävä metallinen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että siinä on poimulevy (2, 3, 6), joka on kiinnitetty liitoksilla (5) toiseen levyyn (2, 3, 4, 6) siten, että reaktorikennossa (1) on kanavia (9) ja että ainakin osassa reaktorikemmoa (1) on 10 – 1000 kpl liitosta (5) per cm<sup>3</sup>.
2. Patenttivaatimuksen 1 mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että levyjä (2, 3, 4, 6) on esihapetettu ennen kuin ne on kiinnitetty toisiinsa.
3. Patenttivaatimuksen 1 tai 2 mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että levyjä (2, 3, 4, 6) on esihapetettu hehkuttamalla, kuten 0,5 – 10 h lämpötilassa 500 – 1000 °C.
4. Jonkin edellä olevan patenttivaatimuksen mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että liitokset (5) on tehty hitsaamalla, kuten vastushitsauksella tai sädehitsauksella, tai juottamalla.
5. Jonkin edellä olevan patenttivaatimuksen mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, poimulevy (2, 3, 6) on profiloitu levy, kuten aallotettu levy (2, 3) tai V-muotoisesti profiloitu levy (6).
6. Jonkin edellä olevan patenttivaatimuksen mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että siinä on päällekkäin poimulevyjä (2, 3, 6), joiden poimujen (31) suunnat ovat vinossa kulmassa toisiinsa nähden.
7. Jonkin edellä olevan patenttivaatimuksen mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että reaktorikemmoon (1a) on liitetty toinen reaktorikemmo (1b) siten, reaktorikemmojen (1a, 1b) levyt (2a, 2b) ovat eri suunnassa keskenään.
8. Jonkin edellä olevan patenttivaatimuksen mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että reaktorikemmo (41) on asennettu ja kiinnitetty koteloon (47) kotelon pinnassa olevan yhden tai useamman kiinnitysuran (43, 44, 45) avulla.
9. Patenttivaatimuksen 8 mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että reaktorikemmo (41) on lisäksi kiinnitetty reaktorikoteloon (47) kotelon pinnassa olevan yhden tai useamman hitsausliitoksen (46) avulla.
10. Patenttivaatimuksen 8 ja 9 mukainen reaktorikemmo, **tunnettu** siitä, että kiinnitysurassa (43, 44, 45) on yksi tai useampi hitsausliitos (46).

11. Kaasujen käsittelyssä käytettävä metallinen reaktorikenno, tunnettu siitä, että reaktorikenno (51, 52) on asetettu koteloon (57), jossa on kartiomaisia osia.
12. Menetelmä metallisen reaktorikennon valmistamiseksi, tunnettu siitä, poimulevy (2, 3, 6) kiinnitetään liitoksilla (5) poimulevyn (2, 3, 6) poimusta (31) samaan tai muuhun poimulevyyn (2, 3, 6) tai muuhun levyyn (4) siten, että reaktorikennossa (1) on kanavia (9) ja että ainakin osassa reaktorikennoa (1) on 10 – 1000 liitosta (5) per  $\text{cm}^3$ .
13. Jonkin patenttivaatimuksen 1 – 11 mukainen tai patenttivaatimuksen 12 mukaisesti valmistettu reaktorikenno, tunnettu siitä, että reaktorikennoa (1, 41, 51, 52) käytetään palamiskaasujen, kuten pakokaasujen tai savukaasujen puhdistukseen.

**(57) Tiivistelmä**

Tässä julkaisussa on kuvattu kaasujen käsittelyssä käytettävä reaktorikennno ja menetelmä sen valmistamiseksi. Metal-lisen reaktorikennnon (1) poimulevy (2, 3, 6) kiinnitetään toiseen levyyn (2, 3, 4, 6) liitoksilla (5), siten että reaktori-kennoon muodostuu kanavia (9) ja että liitoksia (5) ainakin osassa reaktorikennnoa (1) on  $10 - 1000 \text{ kpl per cm}^3$ . Reak-torikennno (51, 52) voidaan asettaa koteloon ( 57), jossa on kartiomaisia osia.



FIG. 1

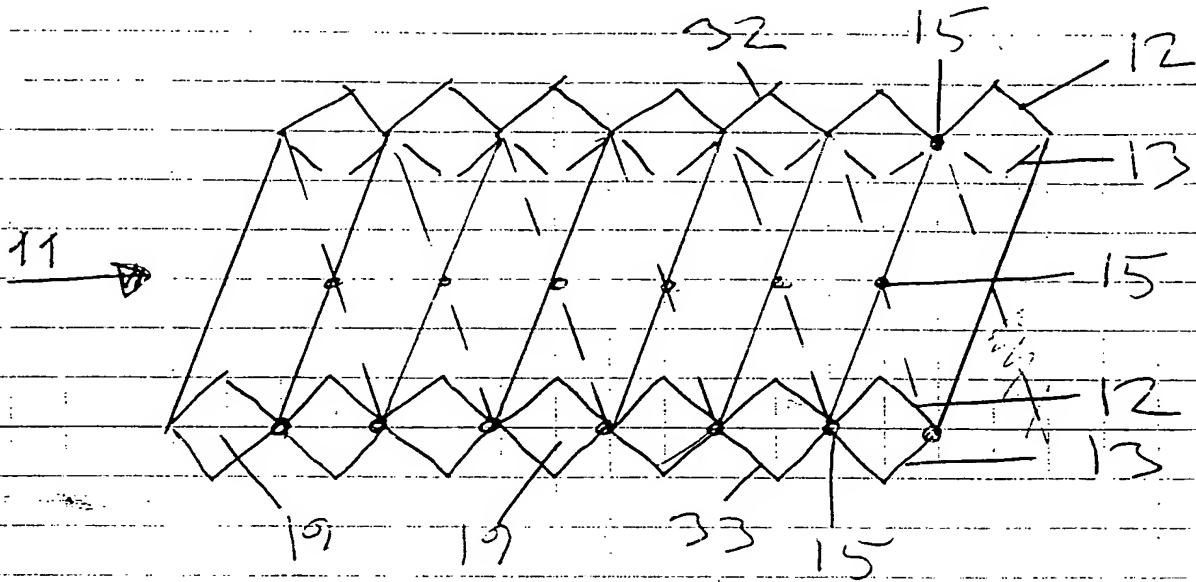


FIG. 2

11  
12  
13  
14  
15  
16  
17  
18  
19  
20  
21  
22  
23  
24  
25  
26  
27  
28  
29  
30  
31  
32  
33  
34  
35  
36  
37  
38  
39  
40  
41  
42  
43  
44  
45  
46  
47  
48  
49  
50  
51  
52  
53  
54  
55  
56  
57  
58  
59  
60  
61  
62  
63  
64  
65  
66  
67  
68  
69  
70  
71  
72  
73  
74  
75  
76  
77  
78  
79  
80  
81  
82  
83  
84  
85  
86  
87  
88  
89  
90  
91  
92  
93  
94  
95  
96  
97  
98  
99  
100

101  
102  
103  
104  
105  
106  
107  
108  
109  
110  
111  
112  
113  
114  
115  
116  
117  
118  
119  
120  
121  
122  
123  
124  
125  
126  
127  
128  
129  
130  
131  
132  
133  
134  
135  
136  
137  
138  
139  
140  
141  
142  
143  
144  
145  
146  
147  
148  
149  
150  
151  
152  
153  
154  
155  
156  
157  
158  
159  
160  
161  
162  
163  
164  
165  
166  
167  
168  
169  
170  
171  
172  
173  
174  
175  
176  
177  
178  
179  
180  
181  
182  
183  
184  
185  
186  
187  
188  
189  
190  
191  
192  
193  
194  
195  
196  
197  
198  
199  
200

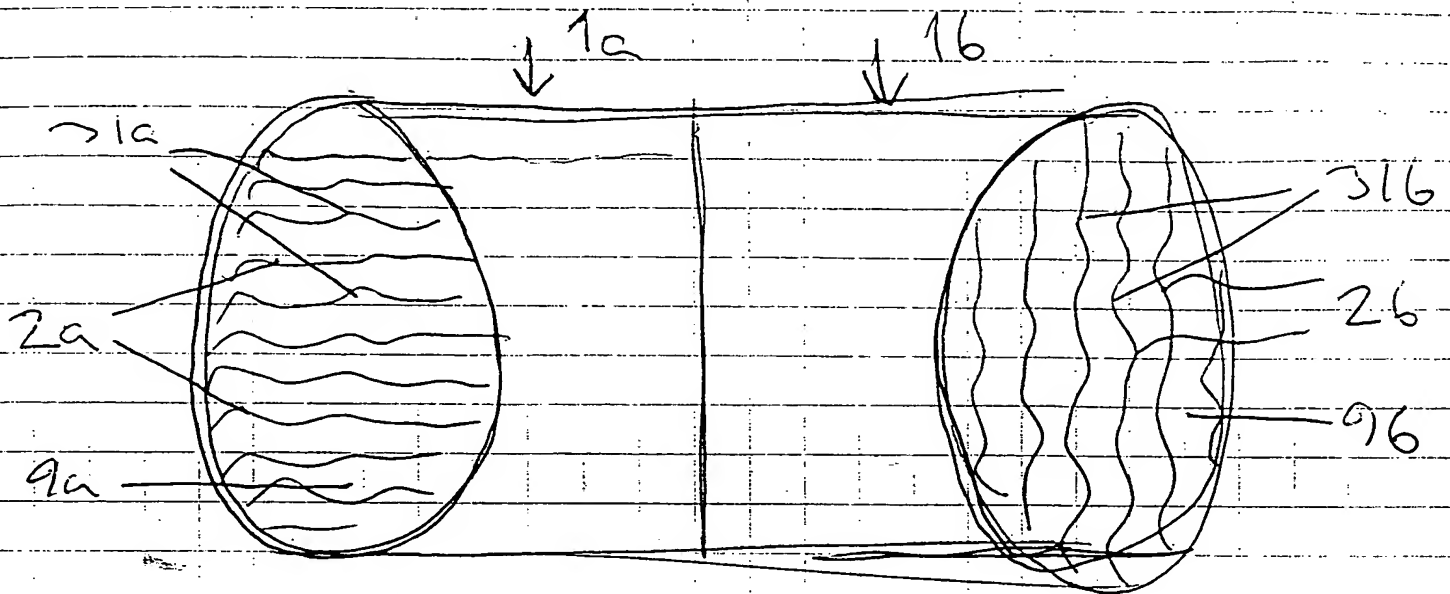
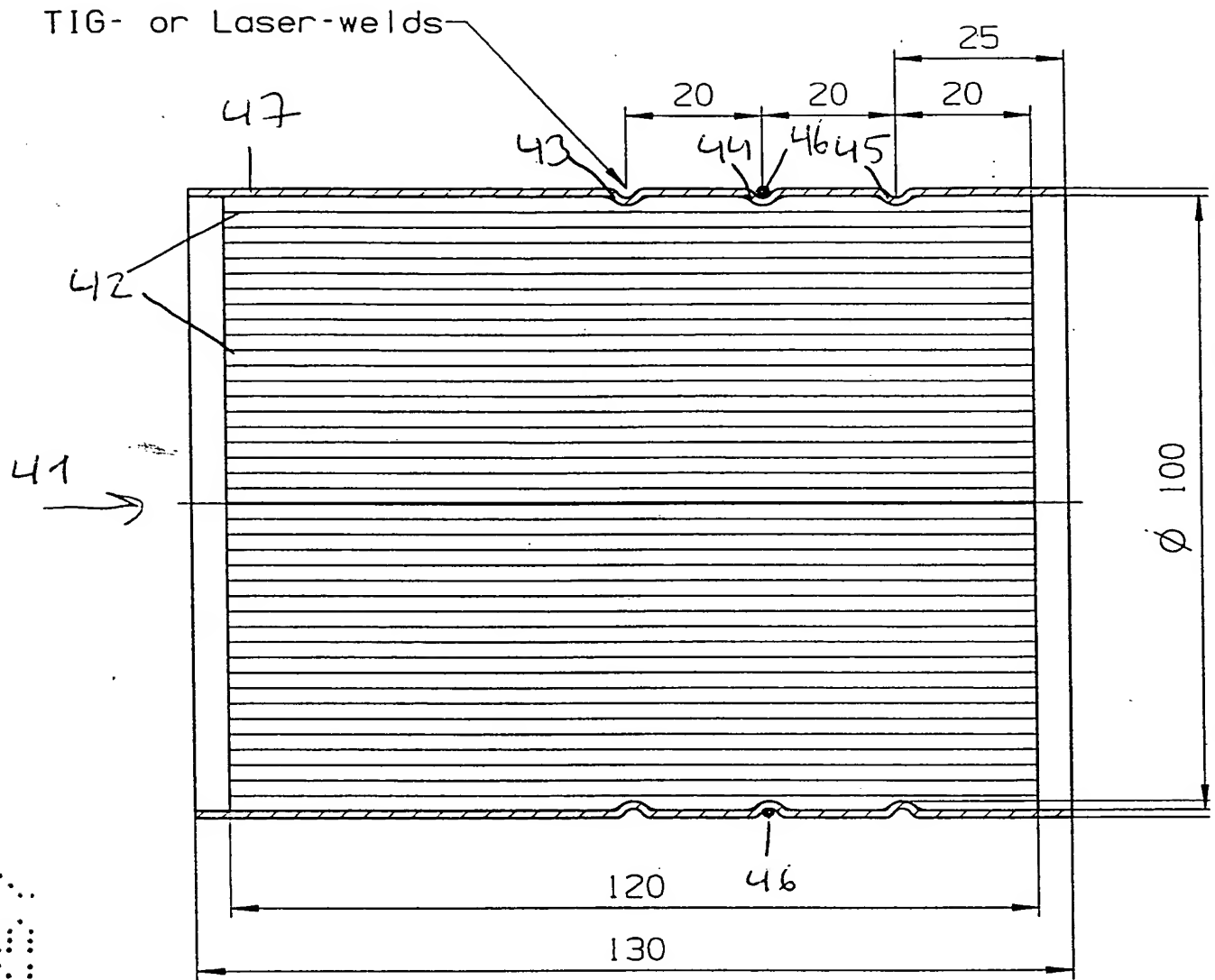


FIG. 3

14



SECTION A-A  
FIG. 4

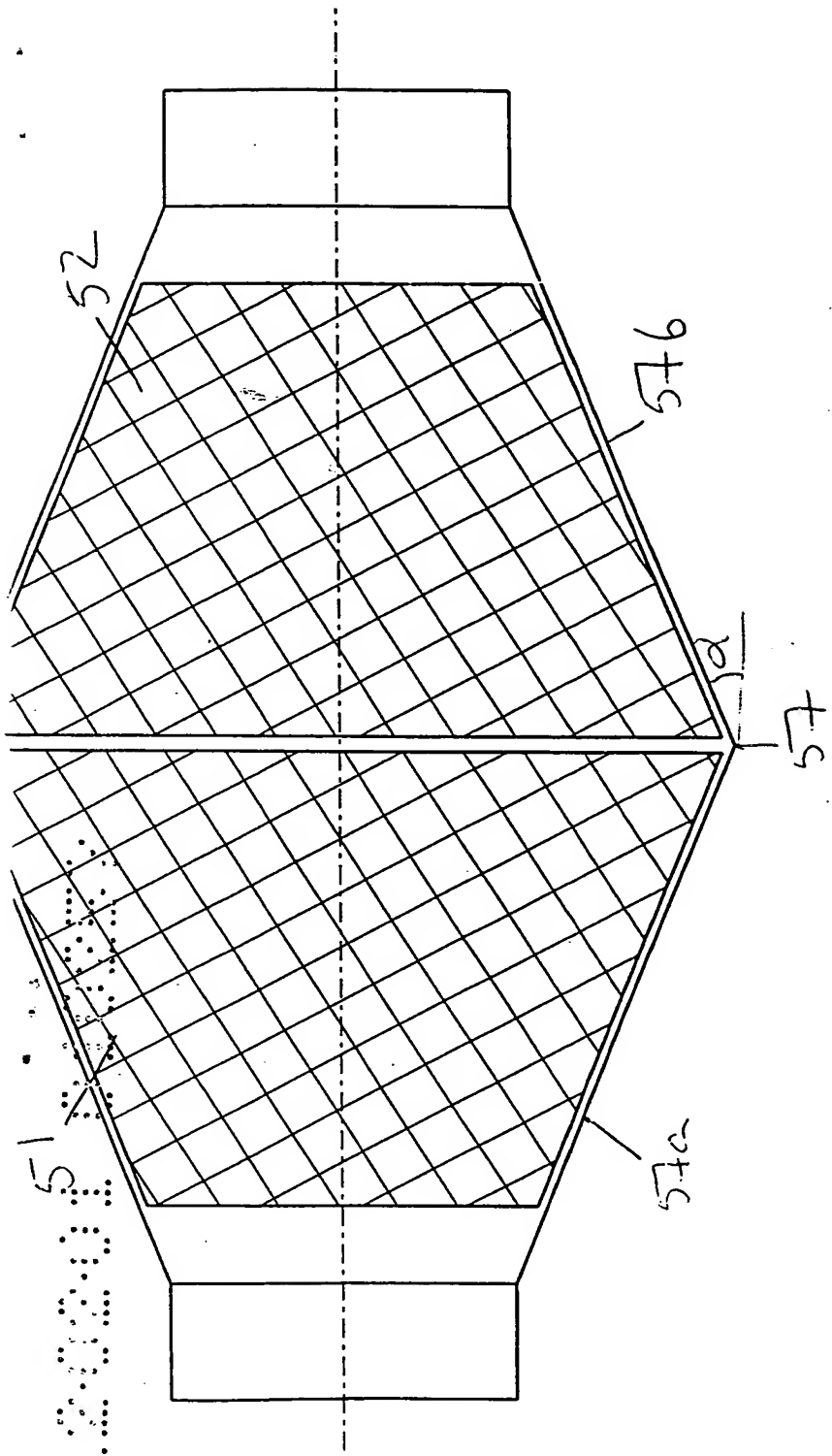
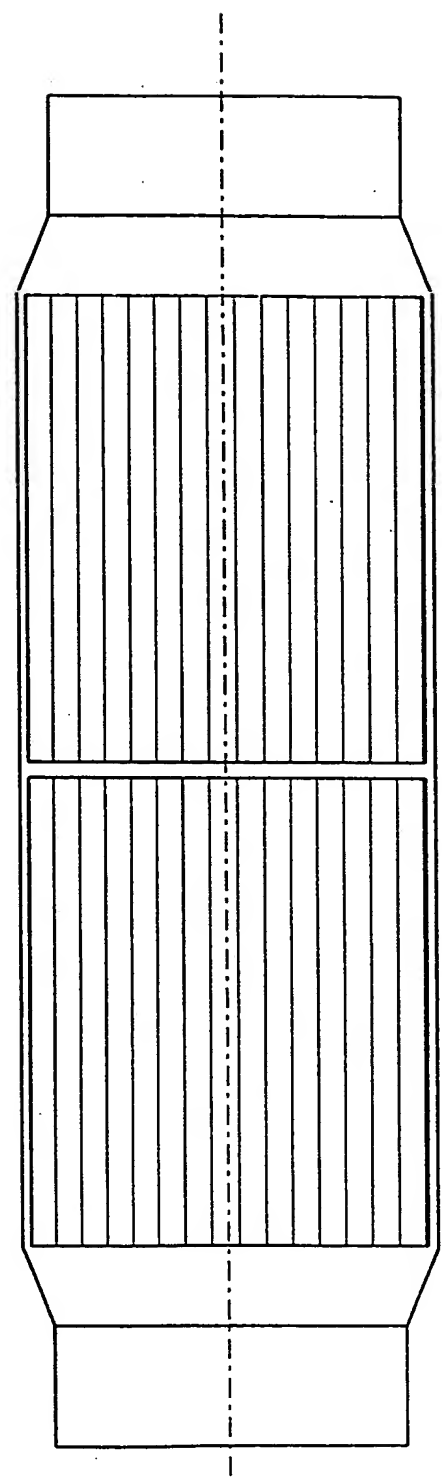


FIG. 5



24

5

VIEW A-C